Drechselbank

Montage- und Bedienungsanleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für den Kauf einer Teknatool NOVA 1624-44 Drechselbank entschieden haben! Nachstehend finden Sie einige Sicherheitshinweise sowie die Betriebsanleitung zu dieser Maschine. Bitte lesen Sie diese genau.

Allgemeine Sicherheitsregeln

Warnung: Nichtbeachtung dieser Regeln kann zu Verletzungen führen!

1. **Vor Benutzung der Maschine** im Interesse der eigenen Sicherheit die Anleitung lesen, um die Anwendung und Grenzen der Maschine sowie deren spezifische Risiken kennenzulernen.

2. **Immer ein komplettes Schutz-Visier benutzen** – dringend empfohlen! Alltags-Brillen sind lediglich schlagfest und Schutz-Brillen schützen nur die Augen. Ein komplettes Schutz-Visier schützt Augen **und** Gesicht. Eine Gesichts- oder Staubmaske sollte auch getragen werden.

3. **Geeignete Kleidung tragen**. Keine lose Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Halsketten oder anderen Schmuck tragen, die an beweglichen Teilen der Maschine hängenbleiben könnten. Rutschfestes Schuhwerk wird ebenso empfohlen wie Kopfbedeckung, die langes Haar schützt.

4. **Ohrenschützer benutzen.** Für längere Maschinen-Laufzeiten Ohrenschützer benutzen.

5. **Maschine nicht in gefährlicher Umgebung einsetzen.** Elektro-Werkzeuge dürfen nicht in feuchten oder nassen Räumen benutzt werden und auch nicht draussen bei Regen. Der Arbeitsplatz muss gut beleuchtet sein. Die DVR XP Drechselbank ist nur für die Benutzung in Räumen vorgesehen.
   Bei anderweitigem Einsatz erlischt die Garantie.

6. **Arbeitsplatz bitte sauber halten!** (Unfallgefahr!) Anhäufung von Sägemehl und Spänen kann zu Brandgefahr führen.

7. **Kinder und Besucher vom Arbeitsplatz fernhalten.** Die Benutzung der NOVA DVR XP wird nicht für Kinder und Gebrechliche empfohlen. Dieser Personenkreis sollte einen Sicherheitsabstand zum Arbeitsplatz einhalten.

8. **Arbeitsplatz kindersicher gestalten** mit Schlössern, Zentralschaltern oder durch Entfernung von Anlass-Schlüsseln.

9. **Alle Elektro-Werkzeuge erden!** Wenn das Gerät mit einem Schutzkontakt- Stecker ausgestattet ist, sollte dieser nur in eine Schutzkontakt-Steckdose gesteckt werden.

10. **Unbedingt sicherstellen,** dass die Stromzufuhr unterbrochen ist, wenn der Motor montiert, angeschlossen oder wieder angeschlossen wird.

11. **Sicherstellen,** dass die Stromzufuhr von der Steckdose unterbrochen ist, bevor eine Wartung durchgeführt wird oder Messer, Bohrteile und Sicherungen etc. ausgetauscht werden.

12. **Versehentliches In-Gang-Setzen vermeiden.** Sicherstellen, dass Schalter in "Aus"-Stellung ist, bevor der Netzstecker eingesteckt wird.

13. **Niemals die laufende Maschine unbeaufsichtigt lassen!**
    Nicht die Maschine verlassen bevor diese abgestellt und zu totalem Stillstand gekommen ist.

14. **Abdeckungen in ihrer Position belassen und betriebsfähig erhalten!**

15. **Die richtigen Werkzeuge benutzen.** Nie ein Werkzeug oder einen Aufsatz für einen Arbeitsgang einsetzen, für den sie nicht vorgesehen sind.

16. **Nur das empfohlene Zubehör verwenden.** Die Benutzung ungeeigneten Zubehörs kann mit Risiken verbunden sein.

17. **Nie das Werkzeug mit Gewalt einsetzen.** Ein besseres Ergebnis wird mit anleitungsgerechter Handhabung sicherer erreicht.

18. **Werkzeuge in bestem Zustand halten.** Für optimale Sicherheit die Werkzeuge scharf und sauber halten. Die Anleitungen für Abschmieren und Austausch von Zubehör befolgen.

19. **Niemals auf dem Werkzeug stehen.** Ernsthafte Verletzungen können auftreten, wenn das Werkzeug kippt oder wenn das Schneidwerkzeug versehentlich berührt wird.

20. **Abnehmen von Einstell- und Schraubschlüsseln.**
    Machen Sie es sich zur Gewohnheit, nachzuprüfen, dass alle Einstell- und Schraubschlüssel von der Maschine entfernt sind, bevor diese in Betrieb gesetzt wird.

21. **Niemals zu viel Abstand halten.** Auf festen Stand achten und Balance halten.

22. **Vorschub-Richtung.** Das Werkstück nur entgegen der Schneidwerkzeug-Drehrichtung auf dieses vorschieben.

23. **Auf die Arbeit konzentrieren.** Wenn man ermüdet oder frustiert wird, am besten eine Pause einlegen.

24. **Werkstück sichern.** Wenn zweckmässig, das Werkstück mittels Klemmen oder Schraubstock sichern. Dies ist sicherer als das Werkstück mit der Hand zu halten und man hat so beide Hände frei zur Handhabung des Werkzeugs.

25. **Beschädigte Teile prüfen.** Bevor das Werkzeug weiter benutzt werden kann, muss ein beschädigtes Teil sorgfältig geprüft werden um sicherzustellen, dass es einwandfrei arbeitet und den Verwendungszweck erfüllen kann.
    Geprüft werden müssen die Ausrichtung, Verbindung und Befestigung beweglicher Teile und was sonst die Funktionsfähigkeit beeinträchtigen kann. Beschädigte Teile sollten einwandfrei repariert oder ausgetauscht werden.

26. **Drogen, Alkohol, Medikamente.** Niemals die Maschine benutzen, wenn die eigene Leistungsfähigkeit durch diese Mittel beeinträchtigt sein könnte.

27. **Staubwarnung.** Der Staub, der durch die Bearbeitung bestimmter Hölzer oder Holzprodukte entsteht, kann gesundheitsschädlich sein. Maschinen sollten stets in gut belüfteten Räumen eingesetzt werden mit geeigneten Vorkehrungen für Staub-Beseitigung, möglichst Absaugsysteme bzw. Filter.

Zusätzliche Sicherheits-Regeln für Drechselbänke

Warnung: Die Nichtbefolgung dieser Regeln kann zu Verletzungen führen.

1. Niemals die Drechselbank umrüsten oder für Zwecke einsetzen, für die sie nicht vorgesehen ist.

2. Einweisung suchen. Wer nicht gründlich mit der Handhabung von Drechselbänken vertraut ist, sollte sich von einem Meister, Ausbilder oder ähnlich erfahrener Person einweisen und beraten lassen.

3. Nie an einer Drechselbank arbeiten, die nicht komplett zusammengesetzt und installiert ist. Anleitungen und Empfehlungen befolgen.

4. Elektrische Bestimmungen befolgen. Sicherstellen, dass Verkabelungs- und Anschluss-Vorschriften eingehalten werden und dass die Maschine richtig geerdet ist. An die Richtlinien des örtlichen Energieversorgers halten.

5. Arbeitsplatz sauberhalten. Nicht die Drechselbank einschalten bevor diese von Werkzeugen, Holzabfällen usw. freigemacht ist. Die nähere Umgebung und Fussboden von Abfallstücken freihalten.

6. Einstellung wird nur bei ausgeschalteter Spindel geprüft. Die Einstellung wird sorgfältig geprüft indem das Werkstück per Hand rotiert und dabei der Spielraum getestet wird – ebenso die korrekte Geschwindigkeitseinstellung, bevor Stromzufuhr eingeschaltet wird.

7. Niemals Einstellungen ändern, während die Spindel oder das Werkstück sich dreht. Einstellungsänderungen nur bei abgeschalteter Maschine vornehmen.

8. Alle Spannhebel am Spindelstock, am Reitstock und an der Handauflage fest anziehen, bevor die Drechselbank in Betrieb genommen wird.

9. Vor Drechsel-Beginn Werkstück prüfen und Verbindungsstellen kleben, um sicherzugehen, dass keine Fehlerstellen vorliegen, die beim Drechseln in Abbrüchen resultieren können.

10. Ein neues oder unwuchtiges Werkstück mit niedrigster Geschwindigkeit bearbeiten.

11. Immer die in dieser Anleitung enthaltenen empfohlenen Geschwindigkeiten für die verschiedenen Drechsel-Einsatzzwecke einhalten.

12. Handauflage nahe zum Werkstück einstellen. Vor Drechsel-Beginn das Werkstück per Hand drehen und sicherstellen, dass Spielraum zur Handauflage besteht. Zwischendurch die Drechselbank anhalten und die Handauflage neu einstellen

13. Werkzeug auf der Handauflage behalten. Das Drechselbank-Werkzeug oder Drechsel-Eisen sollte auf der Handauflage sein, bevor die Drechselbank eingeschaltet wird. Werkzeuge sollten stets auf der Handauflage bleiben, wenn das Werkzeug bereits in das Werkstück eingedrungen ist.

14. Vorm Schleifen und Polieren die Handauflage entfernen, damit Finger nicht eingeklemmt werden können.

15. Korrekter Drechselbank-Werkzeug-Einsatz. Niemals Spindel-Drechseleisen für planscheiben-montierte Arbeit einsetzen oder umgekehrt. Wenn Spindel-Drechseleisen für planscheiben-montierte Arbeiten verwendet werden, können diese das Werkstück greifen und das Stecheisen Ihrer Kontrolle entreissen.

16. Bei der Grob-Behandlung eines Werkstückes darauf achten, dass sich das Drechselbank-Werkzeug oder Stecheisen nicht in das Werkstück frisst oder ein zu grosser Schnitt gemacht wird.

17. Wenn zwischen den Zentren gedrechselt wird, niemals das Werkstück in den Spindelstock-Mitnehmer treiben, sondern den Mitnehmer mit einem weichen Holzhammer in das Werkstück klopfen, bevor man es zwischen den Drechselbank-Zentren installiert.

18. Wenn zwischen den Zentren gedrechselt wird, niemals den Reitstock benutzen, um das Werkstück in den Mitnehmer zu treiben.
    Das Werkstück wird mit leichtem Druck von der Reitstock-Pinole gesichert.

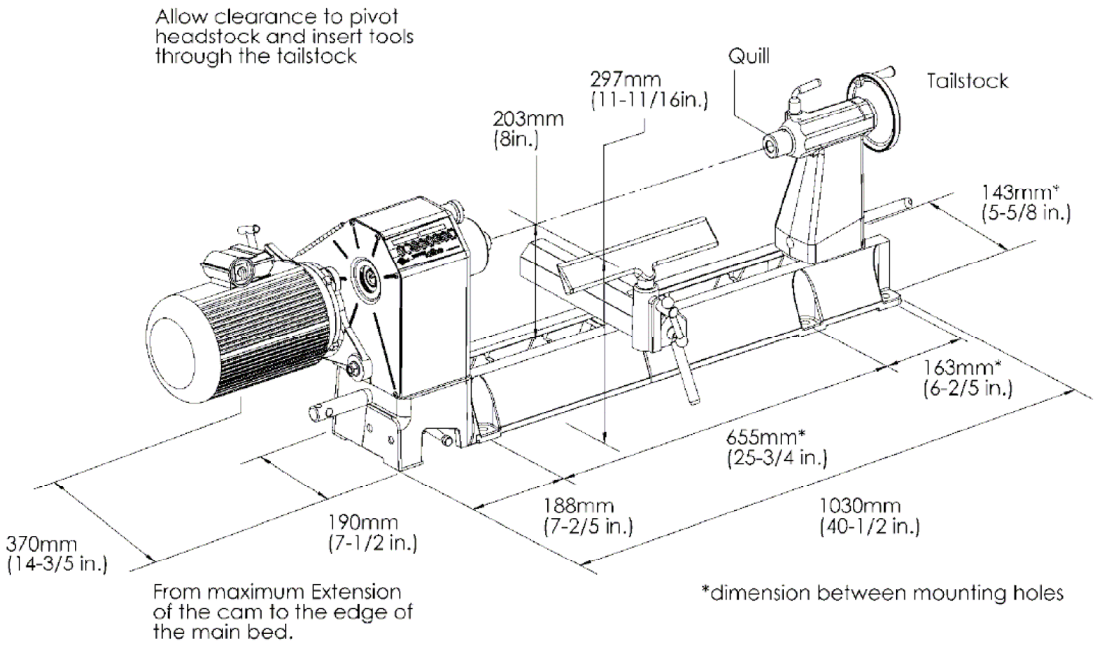
19. Das Werkstück sicher zwischen den Zentren befestigen. Sichergehen, dass der Reitstock arretiert ist, bevor Strom eingeschaltet wird.

20. Niemals die Reitstock-Pinole oder den Reitstock lösen während sich das Werkstück dreht.

21. Korrekte Planscheiben-Anwendung. Beim Planscheiben-Drechseln sicherstellen, dass das Werkstück fest mit einer Planscheibe der geeigneten Grösse verbunden ist, die das Werkstück halten kann. Befestigungs-Schrauben dürfen selbst im Endstadium des fertigen Werkstücks nicht mit dem Drechsel-Werkzeug in Berührung kommen. Es wird empfohlen, so nahe wie möglich an die Endform heran grob zuzurichten, bevor man auf Planscheiben-Bearbeitung übergeht.

22. Niemals eine beschädigte oder fehlerhafte Drechselbank benutzen.
    Falls ein Teil Ihrer Drechselbank fehlt, beschädigt oder gebrochen ist oder ein elektrisches Teil ausfällt, die Drechselbank abstellen und Stromzufuhr unterbrechen. Fehlende, beschädigte oder fehlerhafte Teile austauschen, bevor weitergearbeitet wird.

NOVA 1624/44 Drechselbank-Spezifikationen (Technische Daten)



Abmessungen:	siehe Zeichnung	
Gewicht:	72 kg (ohne Motor)	
Spitzenhöhe:	200mm (Drehdurchmesser über Bett 400mm)	
Spitzenweite:	600mm, verlängerbar in 516mm-Schritten durch zusätzliche Bett-Verlängerungs-Segmente	
Aussendrehbereich:	740mm mit Spindelstock in 90 Grad-Position und Aussen-Handauflage	
Spindelstock:	Spindelgewinde:	M33 x 3.5 R
	Bohrung:	Morse-Konus MK2
	Schwenkbar:	0-360 Grad mit Anschlag bei 0, 22.5, 45 und 90 Grad
	Innen-Gewinde am Aussenende:	M20 x1.5 L
	Spindel-Index:	24 Markierungen (alle 15 Grad)
	Durchgangsbohrung:	15mm
Reitstock:	Bohrung:	Morse-Konus MK2
	Pinolenweg:	85mm
	Durchgangsbohrung:	15mm
Handauflage:	Länge:	300mm
	Einsteckzapfendurchm.:	25.4mm

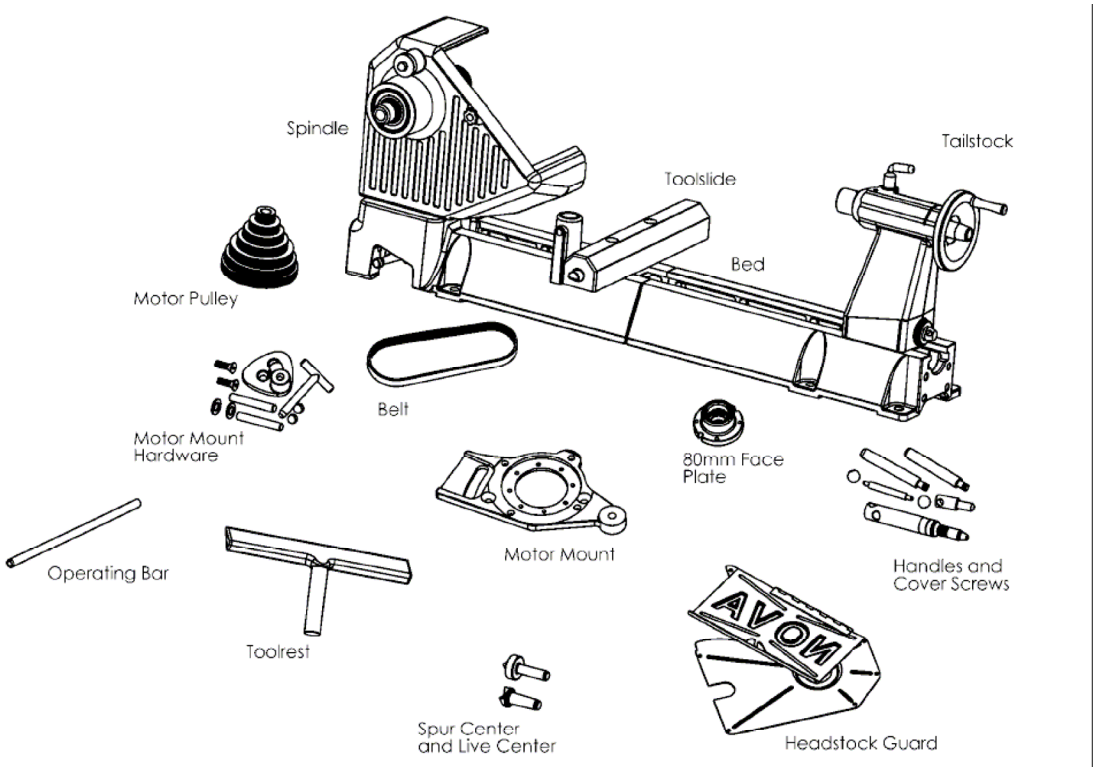
Motor: Wechselstrom, 1.5 PS, 1425 u/min, 50 Hz

Geschwindigkeiten: (U/min) - 8-Stufen-Motor-Riemenscheibe
178, 300, 570, 850, 1200, 1800, 2400, 3000

Standardausstattg.: 300mm Handauflage, Mehrfach-Antriebs-Riemen, Motor-Riemen-Scheibe, Motor-Montagesatz, 150mm Planscheibe, Mitnehmer und Körner.

Dieses Gerät entspricht folgenden Richtlinien:
Niedrigspannung: 73/23/EEC + 93/68 EEC
Maschinen: 89/392 EEC + 91/368 EEC + 93/68 EEC
Harmonisierte Standards angewandt, um Übereinstimmung mit folgenden Richtlinien festzustellen: EN 61029-1:2000 (Niegdrigspannung/Maschinen)

Zusammensetzen der Nova 1624/44

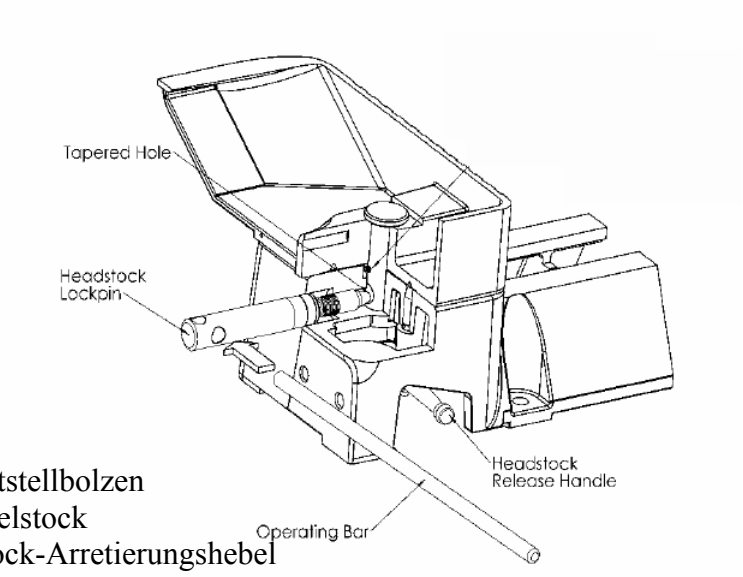


Text-Übersetzung zur Zeichnung:
Bed = Bankbett, Spindle = Anschlussspindel, Toolslide = Handauflagenunterteil, Tailstock = Reitstock, Motor Mount Hardware = Befestigungsmaterial Motor, Belt = Riemen, Operating Bar = Bedienungshebel für Arretier-Bolzen, Toolrest = Handauflage, Face Plate = Planscheibe, Motor Mount = Motoraufnahmeplatte, Handles and Cover Screws = Handgriffe mit Abdeckschrauben, Headstock Guard = Spindelstock Abdeckung, Spur Center and Live Center = Mitnehmer und Körner

1. Die Drechselbank und Teile aus dem Versandbehälter nehmen.
   Warnung: lassen Sie sich beim Bewegen oder Heben der Nova 1624/44 Drechselbank von anderen Personen helfen – sie wiegt ca. 72 kg ohne Motor.

2. Die Rostschutz-behandelten Teile werden mit einem Lappen gereinigt, der in Lösungs- oder Reinigungsmittel (Erdöl-Basis, z.B. Farbverdünner) getränkt ist. Danach das Drechselbank-Bett mit Wachspaste beschichten.

3. Der Spindelstock-Feststellbolzen wird in das Gewindeloch unten im Spindelstock geschraubt, indem man den Bedienungshebel in das Loch im Feststell-Bolzen steckt und diesen fest anzieht (ohne übermässigen Kraftaufwand!), damit der Spindelstock in seiner Position arretiert ist – danach den Bedienungshebel entfernen.



Textübersetzung zur Zeichnung:
Headstock Lockpin = Spindelstock-Feststellbolzen
Tapered Hole = Gewindeloch im Spindelstock
Headstock Release Handle = Spindelstock-Arretierungshebel
Operating Bar = Bedienungshebel (Zum Festziehen)

Zur Beachtung: Wenn der Bolzen fest angezogen ist, sollte sich die Markierungsrille am dem Gewinde engegengesetzten Ende des Bolzen auf einer Höhe mit der Lochkante am Gehäuse-Ende befinden. Hierdurch wird bewirkt, dass der Bolzen in das Loch im Schwenkbolzen eingreift.

Wichtiger Hinweis: der Spindelstock sollte nie geschwenkt werden bevor der Verriegelungsbolzen eingesetzt ist; sonst könnte sich das Gewindeloch am Schwenkbolzen verschieben und unfluchtig werden.

4. Den Spindelstock-Entriegelungshebel runterdrücken und den Spindelstock drehen, bis die Spindel auf den Reitstock zeigt und parallel zum Drechselbank-Bett steht.

5. Die Spindelstock-Abdeckung von der Drechselbank abnehmen.

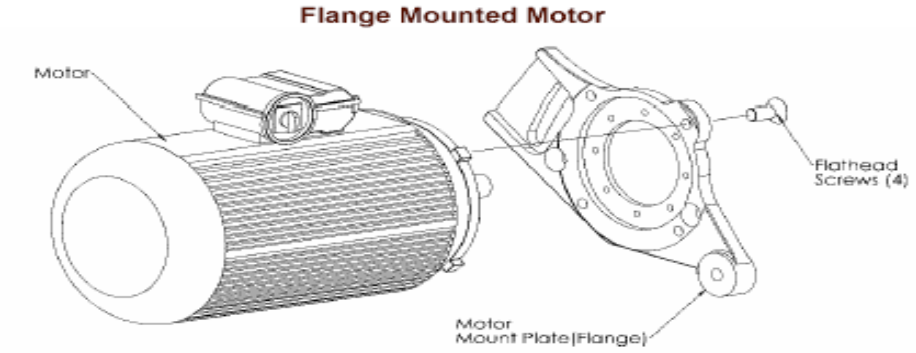
6. Die Motor-Halterung mit Motor auf die 2 Spindelstock-Zapfen bringen.
   Wichtig: Das Abdeckungs-Loch kann nur befestigt werden, wenn die Motor-Montage-Nocke abgebaut ist.
   Empfehlung: Um das Halten des Motors beim Befestigen des Abdeckungs-Loches (Motor-Nocken-Ende) zu erleichtern, kann man den Keilriemen mit 570 U/min laufen lassen, wobei das Motorgewicht durch die Spindelstock-Riemenscheibe gehalten wird.

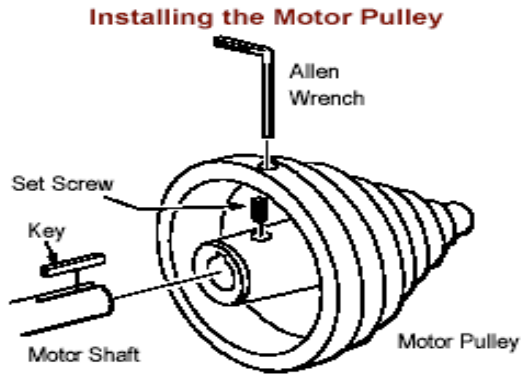
7. Anbringen der Spindelstock-Abdeckung: ein Teil der Abdeckung wird zwischen Motor-Halterung und Riemenscheibe geschoben. Die übrige M12-Unterlegscheibe kommt unter die 6-Kant-Mutter auf den kürzesten Motor-Halterungs-Zapfen. Wenn die Abdekkung korrekt am Spindelstock positioniert ist, zieht man die 6 M4x10 Schrauben fest.

8. Eine M12 Unterlegscheibe und M12 Nyloc-Mutter am unteren Spindelstock-Stutzen anbringen und Mutter anziehen, bis Motorhalterung gesichert ist – aber bewegbar bleibt.

9. Die Motorhalterungs-Nocke über den oberen Spindelstock-Stutzen bringen sowie eine M12-Unterlegscheibe und M12 Nyloc-Mutter, die angezogen wird bis ein gutes Gleiten erreicht wird. Nun wird die T-Stange in die Nocke geschraubt.

Zur Zeichnung “Motor- und Abdeckungs-Installation”:



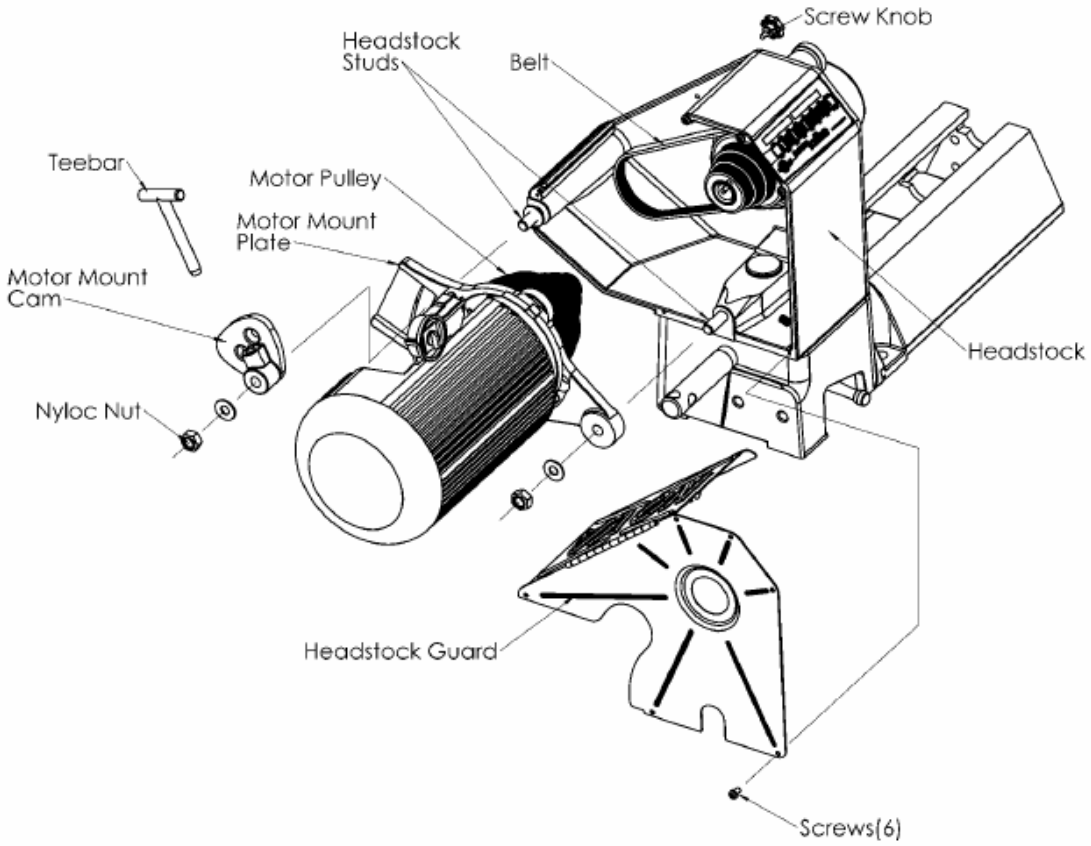


Belt	=	Keilriemen
Headstock	=	Spindelstock
Headstock Guard	=	Spindelstock-Abdeckung
Headstock Studs	=	Spindelstock-Stutzen/Zapfen
Motor Mount Cam	=	Motor-Halterungs-Nocke
Motor Mount Plate	=	Motorhalterung
Motor Pulley	=	Motor-Riemenscheibe
Nyloc Nut	=	Nyloc-Mutter
Screw Knob	=	Schraubknopf
Teebar	=	T-Stange

10. Wenn der Keilriemen über beide Riemenscheiben gelegt wird, wird die Motor-Riemen-Scheibe so auf der Motorwelle positioniert, dass der Riemen absolut gerade zwischen den Riemenscheiben liegt. Die M8 Einstellschraube auf der Motor-Riemenscheibe anziehen. Hinweis: Der Keilriemen ist korrekt angebracht, wenn eine Rippe über die Riemenscheiben-Kante hängt. Nur unten(kleinste Stufe) werden alle 6 Rippen genutzt.

11. Die T-Stange von der Drechselbank wegschieben, um die Riemenspannung zu erhöhen. Durch Festziehen der T-Stange den Motor arretieren. Den Abdeckungs-Deckel schliessen und mit dem Schraubknopf sichern.

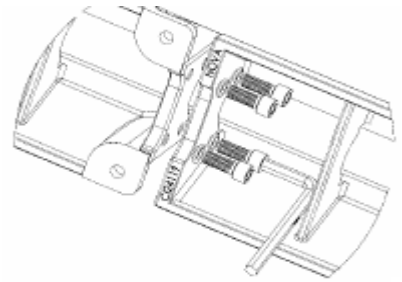
12. Anbringen der Griffe/Hebel (einige können komplett zusammengesetzt kommen!)
    Handauflagen-Spannhebel: den Stift durch das Loch im Hebel schieben und an jedem Ende einen Kugelknopf aufschrauben.
    Spannhebel für Handauflagen-Schlitten: wird in den Schlitten geschraubt.
    Reitstock-Spannhebel: wird in den Reitstock geschraubt.

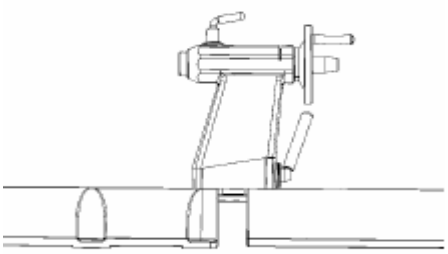


Nova 1624 Trapez-Betten-Verlängerung

Es wird im Interesse der eigenen Sicherheit empfohlen, diese Anleitung sorgfältig zu lessen. Die Nova 1624 Trapez-Bett-Verlängerung wurde ausschliesslich für die Verwendung in Verbindung mit Nova 1624 Drechselbänken entwickelt. Verwendung in Verbindung mit anderen Drechselbänken kann zu Funktiosstörungen und ernsthaften Verletzungen führen. Falls Sie Zweifel über die Anwendung dieses Zubehörteils haben, bitte den Technischen Kundendienst von Teknatool International oder Ihren Händler fragen.

Teil-Listen-Nr.	Beschreibung	Anzahl
55195	Bearbeitetes Guss-Trapez-Bett-Segment	1
FKUBU300	Montage-Satz (Teile s. unten)	1
55201	M12x35 Kopfschrauben	4
55202	M12 Feder-Unterlegscheiben	4
AK10	Imbus-Schlüssel 10mm	1





Das Zusammenfügen

1. Sicherstellen, dass die Bettsegmente eben sind und die zwei Stirnseiten, die zusammengefügt werden sollen, sauber und frei von Unebenheiten.
   Das fusslose Ende des Verlängerungs-Segments sollte an das Drechselbank-Ende gefügt werden. Ggbf. gelbe Rostschutz-Rückstände und Schmutz abwischen.

2. Das Verlängerungs-Segment direkt an das Drechselbank-Ende heranbringen, die Löcher ausrichten und mit Hilfe des mitgelieferten 10mm Imbus-Schlüssels die vier M12 Kopfschrauben (mit je einer Feder-Unterlegscheibe) in die 4 Gewindelöcher drehen. **Noch nicht** die Schrauben fest anziehen – nur fest genung, um das Verlängerungs-Segment am Ende der Drechselbank zu sichern.

3. Den Reitstock so über die Verbindungsstelle bringen, dass dieser sich mittig über dem Stoss befindet und den Reitstock fest anziehen.

4. Jetzt mit 10mm Imbus-Schlüssel mit ca. 30 N-m Drehmoment alle 4 Kofschrauben anziehen.

5. Prüfen, dass der Reitstock glatt über die Stoss-Stelle und die Gesamtlänge des Verlängerungs-Segments läuft. Obwohl alle von Teknatool International gefertigten Teile unter Einhaltung enger Toleranzen hergestellt warden, kann eine Abweichung von 0.1mm das Bett "aus dem Lot bringen". Dann kann der Reitstock auf 2 Arten anstossen:
   A) Festfahren zwischen den Schlitten(innerhalb der Betten-Wand)
      Mit einer flachen Glätt-Feile ein paar mal über die Stelle gehen, bis der Reitstock sich selbst befreit. Um gleichmässiges Gleiten beizubehalten, müssen beide Seiten gleichmässig gefeilt warden.

   B) Der Reitstock schlägt an der Stoss-Stelle an oder scheint darüberzuspringen
      Die bearbeiteten Oberflächen sind möglicherweise nicht ganz eben. Mit einer flachen Feile über die Stoss-Stelle gehen, bis das "Eisenbahn-Schwellen-Rattern" aufhört.

Zum Unterbau:
Sicherstellen, dass die Werkbank oder Fläche, auf die die Drechselbank montiert werden soll, absolut eben und nicht verzogen ist. Die Bett-Bolzen-Löcher müssen bündig mit der Arbeitsoberfläche abschliessen.

Montage der Drechselbank auf einen Unterbau
Achtung! Die Drechselbank **muss** auf einen Unterbau wie Drechselbank-Gestell oder Werkbank montiert werden.

1. Die Drechselbank wird so auf den Unterbau gestellt, dass die vordere und linke Seitenkante je 25mm Abstand von der linken Eck-Kante des Unterbaus haben. Dies ergibt eine beqüme Reichweite beim Drechseln und gestattet ggbf. einfache Installation der wahlweisen Aussen-Drechseleinheit.

2. Falls nötig, werden die 6 Lochpositionen auf dem Unterbau markiert und M12-Löcher gebohrt.

3. Eine über die Länge des Drechselbank-Bettes gestellte Wasserwaage zeigt beim Festziehen durch Blasenbewegung an, ob das Bett verzogen ist, was keinen einwandfreien Betrieb zulassen würde – notfalls Ausgleichsstücke zwischen Bett und Unterbau einbringen.

4. Die Drechselbank wird mit Bolzen geeigneter Länge (nicht mitgeliefert!) befestigt, wobei zürst die 2 Spindelstock-Bolzen festgezogen werden, dann die 2 Reitstock-Bolzen und zuletzt die 2 mittleren Bolzen.

5. Die zwei12mm-Gewindelöcher unter dem Aussendrechsel-Ende des Spindelstocks können zusätzlich zur Befestigung benutzt werden (damit insgesamt 8 Bolzen-Positionen). Sicherstellen, dass die zwei Bolzen metrisch M10x1.5 GewindeSteigung sind und von korrekter Länge, so dass die Bolzen nicht am anderen Ende anstossen und damit das Spindelstock-Guss-Gehäuse beschädigen können.

Netz-Anschluss
Alle Anleitungen befolgen**,** die mit dem Motor und der Schalteinheit kommen. Der Motor sollte so verkabelt sein, dass er entgegen dem Uhrzeigersinn rotiert (wenn man auf die Kraftabgabewelle schaut). Es sollte nur ein Ein/Aus-Schalter mit geeigneten Nennwerten benutzt werden.
Das Anschluss-Kabel sollte 3-adrig sein, geerdet und mit einem Schutzkontakt- Stecker, der nur in eine Schutzkontakt-Steckdose gesteckt werden darf, die entsprechend geltenden Vorschriften korrekt installiert und geerdet ist.

Warnung: unkorrekter Motor-Netz-Anschluss birgt die Gefahr eines elektrischen Schlags. Falls ein Verlängerungs-Kabel benötigt wird, muss dieses geerdet sein und die korrekte Ader-Stärke im Verhältnis zur Kabellänge haben, damit nicht zu hoher Widerstand zu Energie-Verlust und Überhitzung führen kann.

Einsatz der Nova 1624/44
Teile der Nova 1624/44 Drechselbank (s. Zeichnung)

Headstock	= Spindelstock
Headstock Cover	= Spindelstock-Abdeckung
Headstock Lockpin	= Spindelstok-Arretier-Bolzen
Headstock Release Handle	= Spindelstock-Feststellhebel
Index Pin	= Index-Stift
Motor Mount Plate	= Motorhalterung
Spindle	= Spindel
Teebar	= T-Stange
Toolrest	= Handauflage
Toolrest Clamp Handle	= Handauflagen-Spannhebel
Toolslide	= Werkzeugschlitten/Handauflagen-Unterteil
Toolslide Clamp Handle	= Werkzeugschlitten-Spannhebel
Tailstock	= Reitstock
Tailstock Clamp Handle	= Reitstock-Spannhebel
Handwheel	= Handrad
Quill	= Pinole
Quill Lock	= Pinolen-Arretierung

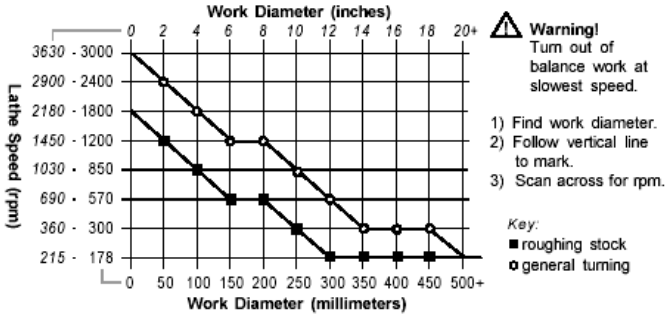
Empfohlene Dreh-Geschwindigkeiten (s. Diagramm nächste Seite)
Warnung: unwuchtige Stücke mit der nierigsten Geschwindigkeit drehen.
1. Der Werkstück-Durchmesser wird in mm ermittelt.
2. Von der mm-Skala(unten) senkrecht hochgehen: Quadrat=Grobarbeit, Kreis=generelles Drechseln.
3. Links findet man die empfohlene Drechselbank-Geschwindigkeit

Geschwindigkeits-Änderung
Geschwindigkeiten werden verändert durch Verlagern des Riemen auf den 8-stufigen Riemenscheiben. Die Geschwindigkeiten variieren entsprechend den Motor-Drehzahlen. Die Geschwindigkeits-Position wird geprüft mit Blick auf den Keilriemen duch das Fenster am Vorderteil des Spindelstocks.
Drechselbank-Geschwindigkeits-Auswahl

Motor-U/min	Drechselbank-Geschwindigkeiten U/min
1425	178 – 300 – 570 – 850 – 1200 – 1800 – 2400 - 3000

Warnung: Den Keilriemen nicht überspannen**.** Man sollte den Riemen in der Mitte zwischen den Riemenscheiben mit dem Daumen um 8-12 mm runterdrücken können. Überhöhte Riemenspannung kann erhöhte Vibration , Lager-und Riemen-Verschleiss verursachen und die Motorwelle beschädigen.

1. Die Drechselbank anhalten.
2. Den Schraubknopf aufdrehen und die Spindelstock-Abdeckung öffnen.
3. Die T-Stange lösen und den Hebel zur Vorderseite der Drechselbank ziehen, um den Keilriemen zu lösen. Die T-Stange anziehen, um den Motor zu halten, während der Keilriemen-Positions-Tausch vorgenommen wird.


Work Diameter (inches)
0 2 4 6 8 10 12 14 16 18 20+
3630 - 3000
2900 - 2400
2180 - 1800
1450 - 1200
1030 - 850
690 - 570
360 - 300
215 - 178
Lathe Speed (rpm)
0 50 100 150 200 250 300 350 400 450 500+
Work Diameter (millimeters)
Warning!
Turn out of balance work at slowest speed.
1) Find work diameter.
2) Follow vertical line to mark.
3) Scan across for rpm.
Key:
roughing stock
general turning

4. Den Riemen auf die gewünschten Riemenscheiben verlegen.
5. Die T-Stange von der Drechselbank wegdrücken, um den Riemen zu spannen und dann die T-Stange anziehen.
6. Die Spindelstock-Abdeckung schliessen und mit dem Schraubknopf sichern.

Schwenken des Spindelstocks

1. Drechselbank abstellen. Den Bedienungshebel in das Loch im Spindelstock-Arretier-Bolzen stecken und den Bolzen um eine halbe Drehung lösen.
2. Den Spindelstock-Feststellhebel auf das Innen-Ende der Drechselbank zuschieben und den Spindelstock bis zu einem Einrastpunkt drehen. Nicht auf den Hebel drücken.
   Warnung: unbedingt die Einrast-Positionen benutzen um sicherzugehen, dass der Spindelstock sich nicht beim Drechseln bewegen kann.
3. Den Spindelstock-Verriegelungsbolzen fest (aber nicht mit Gewalt) mit Hilfe des Bedienungshebels anziehen und diesen abnehmen.

Einrast-Positionen für Rechtshand-Drechsler: 0, 22.5, 45, 90 Grad.
Einrast-Positionen für Linkshand-Drechsler: 180, 337.5 Grad

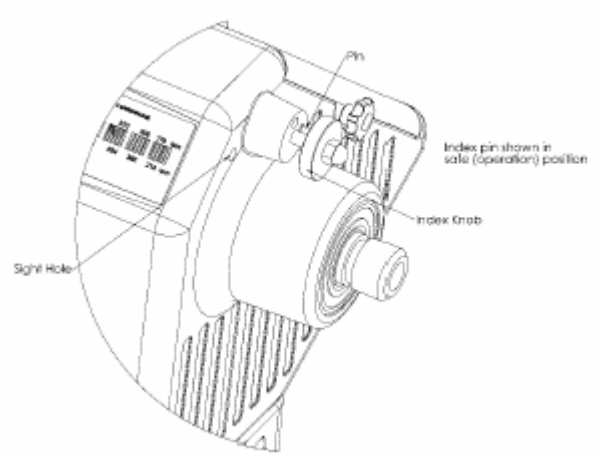
Spindel-Index

Der Spindel-Index-Stift verriegelt die Spindelstock-Spindel. 15-Grad-Schritte können über 24 Unterteilungen eingestellt werden. Ein Sichtloch erlaubt das Lesen der Index-Nummern (0-23).

1. Drechselbank anhalten.
2. Den Index-Knopf ziehen und nach links drehen, bis der Stift in ein Loch in der Spindelstock-Riemenscheibe fällt und einrastet, wodurch die Spindel arretiert wird.

Warnung: der Index-Stift muss unbedingt aus dem Riemenscheiben-Loch herausgezogen sein, bevor die Drechselbank in Gang gesetzt wird. Der Stift sollte in die Vertiefung im Spindelstock versenkt werden um Einrasten zu verhindern, während die Spindel sich dreht.

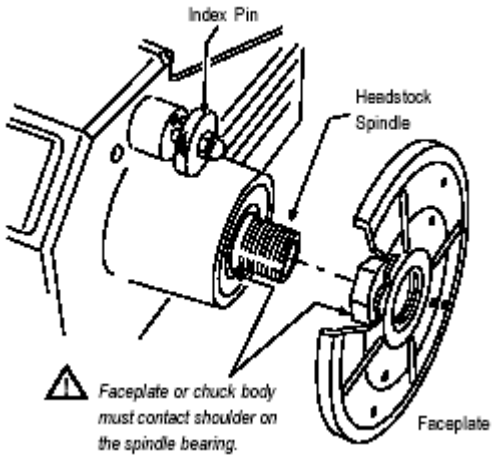
Unterteilungen	Index-Nummer	Grad
2	0,12	180
3	0, 8, 16 usw. jedes 8.	120
4	0, 6, 12 usw. jedes 6.	90
6	0, 4, 8, 12, 16, 20 usw. jedes 4.	60
8	0, 3, 6, 9, 12, 15, 18, 21 usw. jedes 3.	45
12	0, 2, 4, 6, 8, 10, 12…22 usw. jedes 2.	30
24	jedes Loch	



Divisions	*Index Number*	*Degrees*
2	0,12	180
3	0,8,16 (every 8th)	120
4	0,6,12,18 (every 6th)	90
6	0,4,8,12,16,20 (every 4th)	60
8	0,3,6,9,12,15,18,21 (every 3rd)	45
12	0,2,4,6,8…22 (every 2nd)	30
24	every hole	15

Spindelstock

Im Spindelstock sind Rotor, Stator,Elektronik, Kugellager und die Spindel untergebracht. Die Spindelstock-Spindel nimmt Mitnehmer und Zubehör mit Morsekonus MK2 auf sowie Gewinde-Planscheiben und –Spannfutter, die in das Spindelgewinde M33x3.5R passen.



Planscheiben- oder Spannfutter-Anbringung

1. Die Spindelstock-Spindel wird mittels Spindelindex-Stift arretiert.
2. Die seitliche Arretier-Schraube wird entfernt und dann die Planscheibe oder das Spannfutter eingeschraubt. Eine Spindel-Unterlegscheibe dazwischen könnte das spätere Abnehmen erleichtern.
3. Der Indexstift wird gezogen und gedreht und in der "safe"-Vertiefung im Spindelstock untergebracht.

4. Eine V-Kerbung in der Spindel ist für eine spezielle Maden-Arretier-Schraube vorgesehen, die das Abdrehen von Nova-Spannfuttern und –Zubehör beim Rücklauf verhindert. Die seitliche Arretierschraube ohne übermässigen Kraftaufwand fest einziehen. Der Planscheiben- oder Spannfutter-Körper muss mit der Schulter des Spindel-Kugellagers in Berührung sein.

Warnung:
Von der Seiten-Arretier-Funktion sollte stets Gebrauch gemacht werden, da sich sonst im Betrieb Planscheibe oder Spanfutter abdrehen könnten.

Die Seiten-Arretier-Schraube **muss** vor jedem Auf- oder Ab-Drehen von Planscheibe oder Spannfutter auf die/von der Spindel von dieser **stets völlig herausgeschraubt** werden, um Beschädigung der Spindel zu vermeiden.
Der Index-Stift darf nicht als Hebel zum Abnehmen von Planscheiben, Einsätzen und Spannfuttern benutzt warden. Hierzu empfehlen wir, die Spindel mittels des Bedienungs-Hebels zu halten, der durch die Löcher der Links-Handbremse gesteckt wird.

Mitnehmer-Anwendung
Der Mitnehmer wird gemäss Abildung am Werkstück angebracht und dann der Mitnehmer mit Werkstück an der Spindelstock-Spindel. (Bei Hartholz werden für die Anbringung des Mitnehmers die Zentren vorgebohrt und die Diagonalen angesägt)
Warnung: niemals das Werkstück in den installierten Spindelstock-Mitnehmer klopfen – der Spindelstock könnte leicht Schaden nehmen.Zum Abnehmen des Mitnehmers steckt man einen 10mm Durchmesser Holz-oder Stahl-Stift durch das Spindelstock-Spindelloch und hält damit den Mitnehmer damit er nicht runterfällt, während man ihn herausklopft.

Handauflage
Wenn man den Spannhebel löst, kann man den Werkzeugschlitten an die gewünschte Position am Bett verschieben und zieht dann den Spannhebel wieder an.
Nach Lockern des Klemmgriffs kann man die Handauflage einstellen und den Klemmgriff wieder anziehen.
Die Handauflage wird nahe an das Werkstück herangebracht – je nach Ansicht des Drechslers. Vor Drechsel-Beginn wird das Werkstück per Hand rotiert, um sicherzugehen, dass genügend Spielraum besteht. Zwischendurch die Drechselbank anhalten und die Handauflage neu einstellen.
Warnung: solange Drechselbank-Werkzeuge und Stecheisen mit dem Werkstück in Kontakt sind, sollten diese auf der Handauflage bleiben.
Bevor man zum Schleifen or Polieren übergeht, entfernt man die Handauflage, um das Einklemmen von Fingern zu vermeiden.

Reitstock

Warnung: niemals die Reitstock-Pinole oder den Reitstock lösen, während das Werkstück sich dreht.

1. Man löst den Reitstock-Spannhebel, verschiebt den Reitstock auf dem Bett in die gewünschte Position und zieht den Spannhebel wieder an.
2. Um die Reitstock/Pinole hinein- oder herauszubewegen, löst man die Reitstock-Verriegelung und dreht das Handrad. Die Pinole wird mit der Pinolen-Verriegelung verankert.

3. Die Reitstock-Pinole nimmt Mitnehmer und Zubehör mit Morsekonus MK2 auf. Der Konus wird mit einer schnellen festen Handbewegung eingesetzt – niemals einklopfen. Der Konus wird mit Hilfe des Bedienungshebels herausgeholt, der in das Reitstockspinolenloch gesteckt wird und den Konus hält, während dieser leicht herausgeklopft wird.
4. Die Reitstock-Pinole ist hohl, was gestattet, Löcher durch Werkstücke zu bohren, wenn ein hohler Mitnehmer benutzt wird.

Einstellung des Reitstocks für Drechseln zwischen den Spitzen

1. Der Mitnehmer wird am Werkstück befestigt und dann in die Spindelstock-Spindel eingesetzt.
   Warnung: Niemals den Reitstock-Pinolen-Vorschub benutzen, um das Werkstück in den Mitnehmer zu treiben. Dies könnte zu einem unsicheren und losen Werkstück führen.
2. Den Körner mit einer schnellen, festen Handbewegung in die Reitstock-Pinole setzen.
3. Während man das Werkstück hält, wird der Reitstock an dieses herangeführt und in dieser Position arretiert. Mit Drehen des Handrads bewirkt man einen leichten Halte-Druck auf das Werkstück; dieses sollte sich leicht von Hand drehen lassen, jedoch nicht lose sein. Danach wird die Pinolen-Arretierung angezogen.